

Express Mail Label Number ER654097159US

Docket No. 2003DE412

Patent

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

Docket: 2003DE412

Uwe Dahlmann, et al.

Serial No.: to be assigned

Filed: February 20, 2004

For: Corrosion And Gas Hydrate Inhibitors Having Improved Water Solubility And Increased Biodegradability

TRANSMITTAL OF CERTIFIED COPY

Mail Stop: Patent Application
Commissioner for Patents
P. O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

In accordance with 35 U.S.C. 119 and the International Convention, the priority and benefit of the filing date of the following foreign patent application mentioned in the declaration of this application is hereby claimed:

Country:	Germany
Application No.	103 07 730.8
Filing Date:	24 February 2003

The certified copy of the above-mentioned patent application is attached.

Respectfully submitted,



Richard P. Silverman, Reg. No. 36,277

(CUSTOMER NUMBER 25,255)

Clariant Corporation
Industrial Property Department
4000 Monroe Road
Charlotte, North Carolina 28205
Direct Dial: 704/331-7156
Facsimile: 704/331-7707



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 07 730.8

Anmeldetag: 24. Februar 2003

Anmelder/Inhaber: Clariant GmbH, Frankfurt am Main/DE

Bezeichnung: Korrosions- und Gashydratinhibitoren mit verbesserter Wasserlöslichkeit und erhöhter biologischer Abbaubarkeit

IPC: D 21 B, C 23 F

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 8. Juli 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Faust

Beschreibung

- 5 Korrosions- und Gashydratinhibitoren mit verbesserter Wasserlöslichkeit und erhöhter biologischer Abbaubarkeit

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Additiv und ein Verfahren zur Korrosionsinhibierung und Gashydratinhibierung an und in Einrichtungen zur Förderung und Transport von Kohlenwasserstoffen in der Erdölförderung und -verarbeitung.

In technischen Prozessen, bei denen Metalle mit Wasser oder auch mit Öl-Wasser-Zweiphasensystemen in Kontakt kommen, besteht die Gefahr der Korrosion. Die ist besonders ausgeprägt, wenn die wässrige Phase wie bei Erdölgewinnungs- und Verarbeitungsprozessen stark salzhaltig oder durch gelöste Sauer gases, wie Kohlendioxid bzw. Schwefelwasserstoff, azid ist. Daher ist die Ausbeutung einer Lagerstätte und die Verarbeitung von Erdöl ohne spezielle Additive zum Schutz der eingesetzten Ausrüstungen nicht möglich.

Geeignete Korrosionsschutzmittel für die Erdölförderung und -verarbeitung sind zwar schon seit langem bekannt, jedoch aus Gründen des Umweltschutzes für Offshore-Anwendungen zukünftig inakzeptabel.

Als typische Korrosionsinhibitoren des Standes der Technik besitzen Amide, Amidoamine bzw. Imidazoline von Fettsäuren und Polyaminen eine äußerst gute Öllöslichkeit und sind somit in der korrosiven Wasserphase aufgrund schlechter Verteilungsgleichgewichte (Partitioning) nur in geringer Konzentration vorhanden. Demgemäss müssen diese Produkte trotz ihrer schlechten biologischen Abbaubarkeit in hoher Dosierung eingesetzt werden.

DE-A-199 30 683 beschreibt entsprechende Amidoamine/Imidazoline, die durch Umsetzung von Alkylpolyglykoethercarbonsäuren mit Polyaminen erhalten werden,

und die aufgrund eines besseren Partitioning in geringeren Konzentrationen eingesetzt werden können.

Quartäre Alkylammoniumverbindungen (Quats) stellen alternative

- 5 Korrosionsschutzmittel des Standes der Technik dar, die neben den korrosionsinhibierenden auch biostatische Eigenschaften besitzen können. Trotz einer verbesserten Wasserlöslichkeit zeigen die Quats, zum Beispiel im Vergleich zu den Imidazolinen, eine deutlich reduzierte Filmpersistenz und führen daher ebenfalls nur in höherer Dosierung zu einem effektiven Korrosionsschutz. Die starke
- 10 Algentoxizität und die mäßige biologische Abbaubarkeit beschränken den Einsatz von Quats immer mehr auf ökologisch unsensible Anwendungsgebiete, z.B. Onshore.

- EP-B-0 946 788 beschreibt ein Verfahren zum Schutz von Metalloberflächen
- 15 gegenüber Korrosion unter Verwendungen von Esterquats, von denen eine gute biologische Abbaubarkeit und eine geringe Aquatoxizität offenbart wird.

- EP-A-0 320 769 offenbart gegebenenfalls quaternierte Fettsäureester von oxalkylierten Alkylamino-alkylenaminen und deren Verwendung als
- 20 Korrosionsinhibitor.

- EP-B-0 212 265 beschreibt quartäre Polykondensate aus alkoxylierten Alkylaminen und Dicarbonsäuren und deren Verwendung als Korrosionsinhibitor und Spalter in
- 25 Rohölen.

- EP-B-0 446 616 beschreibt Ampholyte und Betaine auf Basis Fettsäure-Amidoalkylaminen, die unter den gegebenen Testbedingungen einen sehr guten Korrosionsschutz und eine wesentlich reduzierte Algentoxizität aufweisen.

- 30 Gashydrate sind kristalline Einschlussverbindungen von Gasmolekülen in Wasser, die sich unter bestimmten Temperatur- und Druckverhältnissen (niedrige Temperatur und hoher Druck) bilden. Hierbei bilden die Wassermoleküle Käfigstrukturen um die entsprechenden Gasmoleküle aus. Das aus den

Wassermolekülen gebildete Gittergerüst ist thermodynamisch instabil und wird erst durch die Einbindung von Gastmolekülen stabilisiert. Diese eisähnlichen Verbindungen können in Abhängigkeit von Druck und Gaszusammensetzung auch über den Gefrierpunkt von Wasser (bis über 25°C) hinaus existieren.

5

In der Erdöl- und Erdgasindustrie sind insbesondere die Gashydrate von großer Bedeutung, die sich aus Wasser und den Erdgasbestandteilen Methan, Ethan, Propan, Isobutan, n-Butan, Stickstoff, Kohlendioxid und Schwefelwasserstoff bilden. Insbesondere in der heutigen Erdgasförderung stellt die Existenz dieser Gashydrate ein großes Problem dar, besonders dann, wenn Nassgas oder Mehrphasengemische aus Wasser, Gas und Alkangemischen unter hohem Druck niedrigen Temperaturen ausgesetzt werden. Hier führt die Bildung der Gashydrate aufgrund ihrer Unlöslichkeit und kristallinen Struktur zur Blockierung verschiedenster Fördereinrichtungen, wie Pipelines, Ventilen oder Produktionseinrichtungen, in denen über längere Strecken bei niedrigeren Temperaturen Nassgas oder Mehrphasengemische transportiert werden, wie dies speziell in kälteren Regionen der Erde oder auf dem Meeresboden vorkommt.

Außerdem kann die Gashydratbildung auch beim Bohrvorgang zur Erschließung neuer Gas- oder Erdöllagerstätten bei entsprechenden Druck- und Temperaturverhältnissen zu Problemen führen, indem sich in den Bohrspülflüssigkeiten Gashydrate bilden.

Um solche Probleme zu vermeiden, kann die Gashydratbildung in Gaspipelines, beim Transport von Mehrphasengemischen oder in Bohrspülflüssigkeiten durch Einsatz von größeren Mengen (mehr als 10 Gew.-% bezüglich des Gewichts der Wasserphase) niederen Alkoholen, wie Methanol, Glykol, oder Diethylenglykol unterdrückt werden. Der Zusatz dieser Additive bewirkt, dass die thermodynamische Grenze der Gashydratbildung zu niedrigeren Temperaturen und höheren Drücken hin verlagert wird (thermodynamische Inhibierung). Durch den Zusatz dieser thermodynamischen Inhibitoren werden allerdings größere Sicherheitsprobleme (Flammpunkt und Toxizität der Alkohole), logistische Probleme (große Lagertanks, Recycling dieser Lösungsmittel) und dementsprechend hohe Kosten, speziell in der

Offshore-Förderung, verursacht.

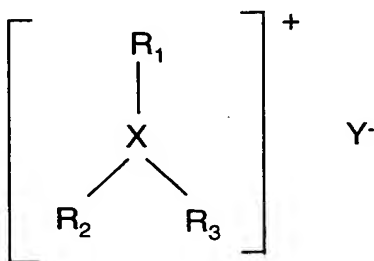
Heute versucht man deshalb, thermodynamische Inhibitoren zu ersetzen, indem man bei Temperatur- und Druckbereichen, in denen sich Gashydrate bilden können,

- 5 Additive in Mengen < 2 % zusetzt, die die Gashydratbildung entweder zeitlich hinauszögern (kinetische Inhibitoren) oder die Gashydratagglomerate klein und damit pumpbar halten, so dass diese durch die Pipeline transportiert werden können (sog. Agglomerat-Inhibitoren oder Anti-Agglomerates). Die dabei eingesetzten Inhibitoren behindern entweder die Keimbildung und/oder das Wachstum der
- 10 Gashydratpartikel, oder modifizieren das Hydratwachstum derart, dass kleinere Hydratpartikel resultieren.

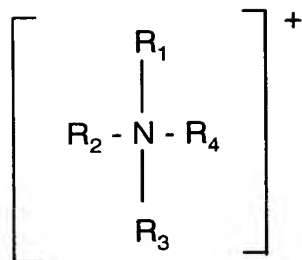
Als Gashydratinhibitoren wurden in der Patentliteratur neben den bekannten thermodynamischen Inhibitoren eine Vielzahl monomerer als auch polymerer

- 15 Substanzklassen beschrieben, die kinetische Inhibitoren oder Agglomeratinhibitoren darstellen. Von besonderer Bedeutung sind hierbei Polymere mit Kohlenstoff-Backbone, die in den Seitengruppen sowohl cyclische (Pyrrolidon- oder Caprolactamreste) als auch acyclische Amidstrukturen enthalten.

- 20 EP-B-0 736 130 offenbart ein Verfahren zur Inhibierung von Gashydraten, welches die Zuführung einer Substanz der Formel

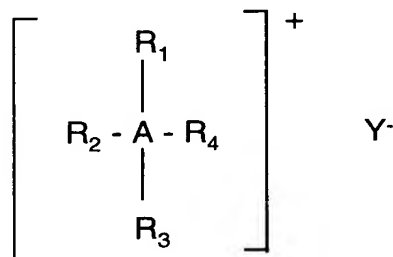


- 25 mit X = S, N - R₄ oder P - R₄, R₁, R₂ und R₃ = Alkyl mit mindestens 4 Kohlenstoffatomen, R₄ = H oder ein organischer Rest, und Y = Anion erfordert. Umfasst werden also Verbindungen der Formel



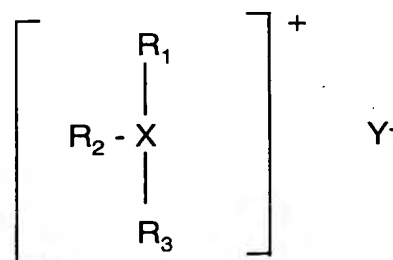
worin R_4 ein beliebiger Rest sein kann, die Reste R_1 bis R_3 aber Alkylreste mit mindestens 4 Kohlenstoffatomen darstellen müssen.

- 5 EP-B-0 824 631 offenbart ein Verfahren zur Inhibierung von Gashydraten, welches die Zuführung einer Substanz der Formel



- 10 mit R_1, R_2 = gerade/verzweigte Alkylreste mit 4 oder 5 Kohlenstoffatomen, R_3, R_4 = organische Reste mit mindestens 8 Kohlenstoffatomen und A = Stickstoff oder Phosphor erfordert. Y^- ist ein Anion. Es müssen zwei der Reste R_1 bis R_4 gerade oder verzweigte Alkylreste mit 4 oder 5 Kohlenstoffatomen sein.

- 15 US-5 648 575 offenbart ein Verfahren zur Inhibierung von Gashydraten. Das Verfahren umfasst die Verwendung einer Verbindung der Formel



- 20 worin R^1, R^2 gerade oder verzweigte Alkylgruppen mit mindestens 4

Kohlenstoffatomen, R^3 ein organischer Rest mit mindestens 4 Atomen, X Schwefel, NR^4 oder PR^4 , R^4 Wasserstoff oder ein organischer Rest, und Y ein Anion sind. Das Dokument offenbart nur solche Verbindungen, die mindestens zwei Alkylreste mit mindestens 4 Kohlenstoffatomen aufweisen.

5

US-6 025 302 offenbart Polyetheramin-ammoniumverbindungen als Gashydratinhibitoren, deren Ammoniumstickstoffatom neben der Polyetheraminkette 3 Alkylsubstituenten trägt.

- 10 WO-99/13197 offenbart Ammoniumverbindungen als Gashydratinhibitoren, die wenigstens eine mit Alkylcarbonsäuren veresterte Alkoxygruppe besitzen. Die Vorteile einer Verwendung von Ethercarbonsäuren ist nicht offenbart.

- 15 WO-01/09082 offenbart ein Verfahren zur Herstellung von quartären Aminen, die jedoch keine Alkoxygruppen tragen, und deren Verwendung als Gashydratinhibitoren.

WO-00/078 706 offenbart quartäre Ammoniumverbindungen als Gashydratinhibitoren, die jedoch keine Carbonylreste tragen.

20

EP-B-0 914 407 offenbart die Verwendung von trisubstituierten Aminoxiden als Gashydratinhibitoren.

- 25 DE-C-10114638 und DE-C-19920152 beschreiben die Verwendung von modifizierten Ethercarbonsäureamiden als Gashydratinhibitoren. Die Verwendung von quaternierten Ethercarbonsäurederivaten ist nicht offenbart.

- 30 Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es, neue Korrosionsinhibitoren zu finden, die bei konstant gutem oder verbessertem Korrosionsschutz neben einer optimierten Wasserlöslichkeit, einer schnelleren Filmbildung und somit verbesserten Filmpersistenz auch eine verbesserte biologische Abbaubarkeit im Vergleich zu den Korrosionsinhibitoren des Standes der Technik bieten.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es ferner, verbesserte Additive zu finden, die sowohl die Bildung von Gashydraten verlangsamen (kinetische Inhibitoren) als auch Gashydratagglomerate klein und pumpbar halten (Anti-Agglomerates), um so ein breites Anwendungsspektrum mit hohem Wirkpotential zu gewährleisten. Des

- 5 weiteren sollten die derzeit verwendeten thermodynamischen Inhibitoren (Methanol und Glykole), die beträchtliche Sicherheitsprobleme und Logistikprobleme verursachen, ersetzt werden können.

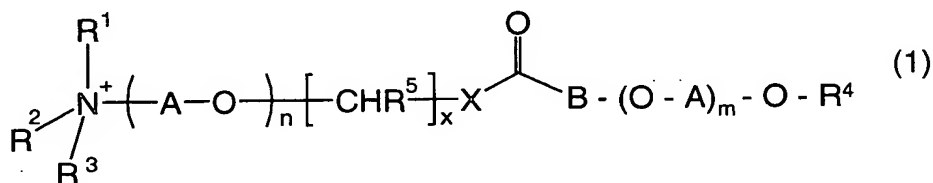
Gashydratinhibitoren des Standes der Technik werden gewöhnlich mit

- 10 Korrosionsinhibitoren co-additiviert, um Korrosion der Transport- und Fördereinrichtungen vorzubeugen. Aufgrund der häufig nicht unmittelbar gegebenen Verträglichkeit von Gashydratinhibitor und Korrosionsschutzmittel bei der Formulierung ergibt sich daraus für den Anwender ein zusätzlichen Aufwand. Ein wesentlicher Vorteil gegenüber dem Stand der Technik bestände, wenn
- 15 eine Co-Additivierung mit Korrosionsinhibitoren nicht mehr zwingend erforderlich ist.

Es wurde nun überraschenderweise gefunden, dass quartäre Alkylamino-alkyl/alkoxy-ester bzw. quartäre Alkylamino-alkyl/alkoxy-amide von

- 20 Ethercarbonsäuren eine ausgezeichnete Wirkung als Korrosionsinhibitoren und Gashydratinhibitoren aufweisen, sowie eine verbesserte Filmpersistenz und gute biologische Abbaubarkeit zeigen.

- Gegenstand der Erfindung ist somit die Verwendung von Verbindungen der Formel (1)



25

worin

R^1, R^2 unabhängig voneinander C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} - Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

- 30 R^3 C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -

Alkylaryl, $-\text{CHR}^6\text{COO}^-$ oder $-\text{O}^-$,

A eine C_2 - bis C_4 -Alkylengruppe,

B eine C_1 - bis C_{10} -Alkylengruppe,

X O oder NR^7

5 R^6 , R^7 unabhängig voneinander Wasserstoff, C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

R^4 ein C_1 - bis C_{50} -Alkyl-, C_2 - bis C_{50} -Alkenylrest, C_6 - bis C_{50} -Aryl oder C_7 - bis C_{50} -Alkylaryl,

R^5 Wasserstoff, $-\text{OH}$ oder ein C_1 - bis C_4 -Alkylrest,

10 n, m unabhängig voneinander eine Zahl von 0 bis 30

x eine Zahl von 1 bis 6

bedeuten, als Korrosions- und Gashydratinhibitoren.

15 Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Inhibierung von Korrosion an Metalloberflächen, insbesondere von eisenhaltigen Metallen, indem einem korrosiven System, welches mit den Metalloberflächen in Kontakt steht, mindestens eine Verbindung der Formel (1) zugesetzt wird.

20 Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Inhibierung von Gashydraten, indem einem zur Bildung von Gashydraten neigenden System aus Wasser und Kohlenwasserstoffen mindestens eine Verbindung der Formel (1) zugesetzt wird.

25 Ein weiterer Gegenstand der Erfindung sind die Verbindungen der Formel (1).

Korrosive Systeme im Sinne dieser Erfindung sind bevorzugt flüssig/flüssig- bzw. flüssig/gasförmig-Mehrphasensysteme, bestehend aus Wasser und Kohlenwasserstoffen, die in freier und/oder gelöster Form korrosive Bestandteile, wie Salze und Säuren, enthalten. Die korrosiven Bestandteile können auch gasförmig sein, wie etwa Schwefelwasserstoff und Kohlendioxid.

Kohlenwasserstoffe im Sinne dieser Erfindung sind organische Verbindungen, die

Bestandteile des Erdöls/Erdgases sind, und deren Folgeprodukte.

Kohlenwasserstoffe im Sinne dieser Erfindung sind auch leichtflüchtige

Kohlenwasserstoffe, wie beispielsweise Methan, Ethan, Propan, Butan. Für die

Zwecke dieser Erfindung zählen dazu auch die weiteren gasförmigen Bestandteile

5 des Erdöls/Erdgases, wie etwa Schwefelwasserstoff und Kohlendioxid.

A kann geradkettig oder verzweigt sein und steht vorzugsweise für eine Ethylen-

oder Propylengruppe, insbesondere eine Ethylengruppe. Bei den durch $(A-O)_n$ und

$(O-A)_m$ bezeichneten Alkoxygruppen kann es sich auch um gemischte

10 Alkoxygruppen handeln.

B kann geradkettig oder verzweigt sein und steht vorzugsweise für eine C_2 - bis C_4 -

Alkylengruppe, insbesondere für eine Ethylen- oder Propylengruppe.

15 R^1 und R^2 stehen vorzugsweise unabhängig voneinander für eine Alkyl- oder

Alkenylgruppe von 2 bis 14 Kohlenstoffatomen, insbesondere für solche Gruppen

mit 3 bis 8 Kohlenstoffatomen und speziell für Butyl-Gruppen.

R^3 steht vorzugsweise für eine Alkyl- oder Alkenylgruppe mit 1 bis 12

20 Kohlenstoffatomen, insbesondere mit 1 bis 4 Kohlenstoffatomen.

R^4 steht vorzugsweise für eine Alkyl- oder Alkenylgruppe mit 4 bis 30

Kohlenstoffatomen, insbesondere mit 6 bis 18 Kohlenstoffatomen. Die Alkyl- oder

Alkenylgruppe kann geradkettig oder verzweigt sein, vorzugsweise ist sie verzweigt.

25

R^5 , R^6 und R^7 stehen vorzugsweise unabhängig voneinander für Wasserstoff. In

einer weiteren bevorzugten Ausführungsform stehen sie gleichzeitig für Wasserstoff.

n steht vorzugsweise für eine Zahl zwischen 1 und 10, besonders bevorzugt

30 zwischen 2 und 6.

m steht unabhängig von n für eine Zahl zwischen 0 und 30, vorzugsweise zwischen

1 und 10, und besonders bevorzugt zwischen 2 und 6.

x steht vorzugsweise für die Zahlen 2 und 3.

Steht R^3 für C_1 - bis C_{22} -Alkyl, C_2 - bis C_{22} -Alkenyl bzw. C_6 - bis C_{30} -Alkylaryl, so sind als Gegenionen für die Verbindungen gemäß Formel (1) alle Anionen geeignet, die die Löslichkeit der Verbindungen der Formel (1) in den organisch-wässrigen Mischphasen nicht beeinträchtigen. Solche Gegenionen sind beispielsweise Methylsulfationen (Methosulfat) oder Halogenidionen.

Steht R^3 für Reste $-\text{CHR}^5-\text{COO}^-$ bzw. $-\text{O}^-$, so sind die Verbindungen der Formel (1) Betaine bzw. Aminoxide und besitzen als innere Salze (Ampholyte) ein intramolekulares Gegenion.

Die erfindungsgemäßen Verbindungen können alleine oder in Kombination mit anderen bekannten Korrosionsinhibitoren und/oder Gashydratinhibitoren eingesetzt werden. Im allgemeinen wird man soviel des erfindungsgemäßen Korrosionsinhibitors und/oder Gashydratinhibitors einsetzen, dass man unter den gegebenen Bedingungen einen ausreichenden Korrosionsschutz und Schutz vor Gashydratbildung erhält.

Bevorzugte Einsatzkonzentrationen der Korrosionsinhibitoren bezogen auf die reinen erfindungsgemäßen Verbindungen sind 5 bis 5000 ppm, bevorzugt 10 bis 1000, insbesondere 15 bis 150 ppm.

Die Gashydratinhibitoren werden im allgemeinen in Mengen zwischen 0,01 und 5 Gew.-% der reinen erfindungsgemäßen Verbindungen bezogen auf die wässrige Phase, vorzugsweise zwischen 0,05 und 2 Gew.-% verwendet.

Besonders geeignet als Korrosionsinhibitoren und/oder Gashydratinhibitoren sind auch Mischungen der erfindungsgemäßen Produkte mit anderen Korrosionsinhibitoren und/oder Gashydratinhibitoren des Standes der Technik.

Besonders geeignet als Korrosionsinhibitoren und somit eine bevorzugte Ausführungsform dieser Erfindung sind Mischungen der Verbindungen gemäß

Formel (1), wie mit Amidoaminen und/oder Imidazolinen aus Fettsäuren und Polyaminen und deren Salzen, quartären Ammoniumsalzen, oxethylierten/oxpropylierten Aminen, Amphoglycinaten und -propionaten, Betainen oder Verbindungen beschrieben in DE-A-19930683.

5

Besonders geeignet als Gashydratinhibitoren und somit eine bevorzugte Ausführungsform dieser Erfindung sind Mischungen der Verbindungen gemäß Formel (1) mit einem oder mehreren Polymeren mit einem durch Polymerisation erhaltenen Kohlenstoff-Backbone und Amidbindungen in den Seitenketten. Hierzu

10

zählen besonders Polymere wie Polyvinylpyrrolidon, Polyvinylcaprolactam, Polyisopropylacrylamid, Polyacryloylpyrrolidin, Copolymere aus Vinylpyrrolidon und Vinylcaprolactam, Copolymere aus Vinylcaprolactam und N-Methyl-N-Vinylacetamid sowie Terpolymere von Vinylpyrrolidon, Vinylcaprolactam und weiteren anionischen, kationischen und neutralen Comonomeren mit vinylischer Doppelbindung wie

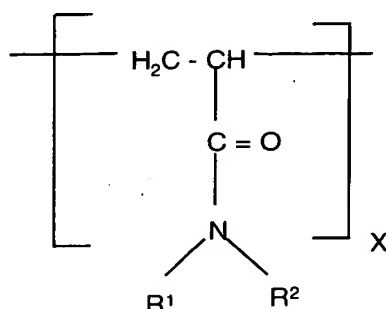
15

2-Dimethylaminomethacrylat, 1-Olefinen, N-Alkylacrylamiden, N-Vinylacetamid, Acrylamid, Natrium-2-acrylamido-2-methyl-1-propansulfonat (AMPS) oder Acrylsäure. Weiterhin sind auch Mischungen mit Homo- und Copolymeren von N,N-Dialkylacrylamiden wie N-Acryloylpyrrolidin, N-Acryloylmorpholin und N-Acryloylpiperidin oder N-Alkylacrylamiden wie Isopropylacrylamid sowie Homo- als

20 auch Copolymere von alkoxyalkylsubstituierte (Meth)Acrylsäureester geeignet. Ebenfalls sind Mischungen mit Alkylpolyglykosiden, Hydroxyethylcellulose, Carboxymethylcellulose sowie anderen ionischen oder nichtionischen Tensidmolekülen geeignet.

25

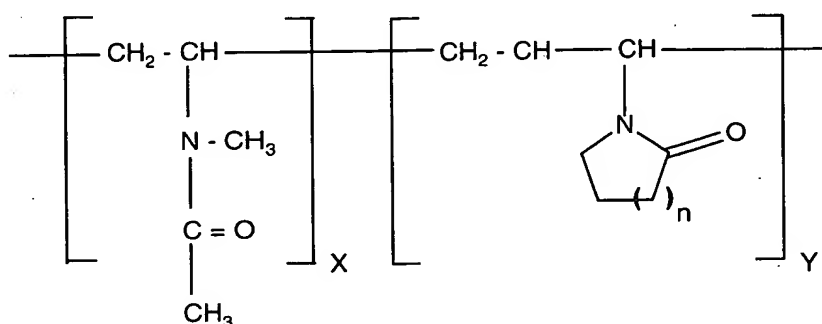
In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung werden die erfindungsgemäßen Gashydratinhibitoren in Mischung mit Polymeren verwendet, die in WO-A-96/08672 offenbart sind. Es handelt sich bei diesen Polymeren um solche, die Struktureinheiten der Formel



- aufweisen, worin R^1 für eine Kohlenwasserstoffgruppe mit 1 bis 10 Kohlenstoffatomen und 0 bis 4 Heteroatomen, ausgewählt aus N, O und S, R^2 für eine Kohlenwasserstoffgruppe gleicher Definition wie R^1 , und
- 5 X für die durchschnittliche Zahl der sich wiederholenden Einheiten steht, wobei letztere so bemessen ist, daß das Polymer ein Molekulargewicht von 1000 bis 6 000 000 aufweist. Für die Verwendung im Umfang vorliegender Erfindung sind Polyisopropylacrylamide und Polyacryloylpyrrolidine besonders gut geeignet.
- 10 In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung werden die erfindungsgemäßen Gashydratinhibitoren in Mischung mit Polymeren verwendet, die in WO-A-96/41785 offenbart sind.

Dieses Dokument offenbart Gashydratinhibitoren, umfassend Struktureinheiten

15



- worin n eine Zahl von 1 bis 3 ist, und x und y die Zahl der repetitiven Einheiten darstellen, die so bemessen ist, daß das Molekulargewicht des Polymeren zwischen 1000 und 6 000 000 liegt. Für die Verwendung im Umfang vorliegender Erfindung
- 20 sind Copolymere aus N-Vinylcaprolactam und N-Vinyl-N-Methylacetamid oder Vinylpyrrolidon besonders gut geeignet.

- In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung werden die erfindungsgemäßen Gashydratinhibitoren in Mischung mit anderen Polymeren
- 25 verwendet, die in WO-A-94/12761 offenbart sind. Das Dokument offenbart Additive zur Verhinderung der Bildung von Gashydraten, welche Polymere, umfassend

cyclische Substituenten mit 5 bis 7 Ringgliedern, enthalten. Für die Verwendung im Umfang vorliegender Erfindung sind insbesondere Polyvinylcaprolactam, Polyvinylpyrrolidon und Hydroxyethylcellulose geeignet.

- 5 Besonders geeignet sind auch Mischungen der erfindungsgemäßen Polymere mit Gashydratinhibitoren auf Maleinsäureanhydridbasis, wie sie in WO-A-97/6506 beschrieben sind, insbesondere mit Mono- und oder Diaminen umgesetzten Maleinsäureanhydridcopolymeren. Hierunter sind insbesondere modifizierte Vinylacetat-Maleinsäureanhydrid-Copolymere besonders bevorzugt.

10

In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung werden die erfindungsgemäßen Gashydratinhibitoren in Mischung mit anderen Polymeren verwendet, die in DE-C-10059816 offenbart sind. Das Dokument offenbart Additive zur Verhinderung der Bildung von Gashydraten, welche Polymere, umfassend

15 Homo- als auch Copolymere, die alkoxyalkylsubstituierte (Meth)Acrylsäureester enthalten.

20

Werden Mischungen verwendet, so betragen die Konzentrationsverhältnisse zwischen den erfindungsgemäßen Gashydratinhibitoren und den zugemischten Komponenten von 90:10 bis 10:90 Gewichtsprozente, vorzugsweise werden Mischungen in den Verhältnissen 75:25 bis 25:75, und insbesondere von 60:40 bis 40:60 verwendet.

25

Die Verbindungen können, ebenso wie ihre Mischungen mit anderen Gashydratinhibitoren, bei der Erdöl- und Erdgasförderung oder der Bereitung von Bohrspülungen mittels gängiger Ausrüstung, wie Injektionspumpen o.ä. dem für die Hydratbildung anfälligen Mehrphasengemisch zugegeben werden, aufgrund der guten Löslichkeit der erfindungsgemäßen Polymere ist eine schnelle und gleichmäßige Verteilung des Inhibitors in der zur Hydratbildung neigenden

30 Wasserphase bzw. der Kondensatphase gegeben.

Die erfindungsgemäßen Verbindungen können dadurch hergestellt werden, dass man alkoxylierte Alkylamine, Alkylaminoalkylenamine oder auch

Alkylaminoalkyletheramine mit Ethercarbonsäurederivaten zu den entsprechenden Ethercarbonsäureestern bzw. Ethercarbonsäureamiden umgesetzt. Anschließend wird mit geeigneten Alkylierungsmitteln quaterniert.

- 5 Die Herstellung von alkoxylierten Alkylaminen, Alkylaminoalkylenaminen oder auch Alkylaminoalkyletheraminen ist im Stand der Technik beschrieben.

Basis der verwendeten alkoxylierten Alkylamine sind Dialkylamine mit C_1 - bis C_{22} -Alkylresten oder C_2 - bis C_{22} -Alkenylresten, bevorzugt C_3 - bis C_8 -Dialkylamine.

- 10 Geeignete Dialkylamine sind beispielsweise Di-n-butylamin, Diisobutylamin, Dipentylamin, Dihexylamin, Dioctylamin, Dicyclopentylamin, Dicyclohexylamin, Diphenylamin, Dibenzylamin.

- 15 Die Alkylamine werden im allgemeinen mit Ethylenoxid, Propylenoxid, Butylenoxid oder Mischungen verschiedener solcher Alkylenoxide umgesetzt, wobei Ethylenoxid oder Mischungen aus Ethylenoxid und Propylenoxid bevorzugt sind. Bezogen auf die Alkylamine werden 1-30 Mol Alkylenoxid beaufschlagt, bevorzugt 1-10 Mol, besonders bevorzugt 2-6 Mol.

- 20 Die Alkoxylierung erfolgt in Substanz, kann aber auch in Lösung durchgeführt werden. Geeignete Lösemittel für die Alkoxylierung sind inerte Ether wie Dioxan, Tetrahydrofuran, Glyme, Diglyme und MPEGs.

- 25 Im Allgemeinen wird die Alkoxylierung im ersten Reaktionsschritt unkatalysiert bis auf > 95 Gew.-% tert.-Stickstoff durchgeführt. Höheralkoxylierung erfolgt nach Zugabe basischer Verbindungen als Katalysatoren. Als basische Verbindungen können Erdalkali-/Alkalimetallhydroxide oder -alkoholate (Natriummethylat, Natriummethylat, Kalium-tert.-butylat) verwendet werden, bevorzugt sind aber Alkalimetallhydroxide, besonders Natriumhydroxid oder Kaliumhydroxid.

- 30 Basis der verwendeten Alkylaminoalkylenamine sind im wesentlichen Dialkylaminoalkylenamine mit C_1 - bis C_{22} -Alkylresten oder C_2 - bis C_{22} -Alkenylresten, bevorzugt tertiäre C_1 - bis C_8 -Dialkylaminoalkylenamine. Besonders geeignet sind

beispielsweise N,N-Dibutylaminopropylamin, N,N-Diethylaminopropylamin, N,N-Dimethylamino-propylamin, N,N-Dimethylaminobutylamin, N,N-Dimethylaminohexylamin, N,N-Dimethylaminodecylamin, N,N-Dibutylaminoethylamin und N,N-Dimethylamino-2-hydroxypropylamin.

5

Die zugrundeliegenden Ethercarbonsäuren können auf bekannten Wegen entweder durch Umsetzung der endständigen $-CH_2OH$ -Funktion eines mit Alkylenoxid beaufschlagten C1-C50 Alkohols oder Alkylphenols zur Carbonsäure durch Alkylierung mit Chloressigsäurederivaten nach der Williamsonschen Ether-Synthese oder durch Oxidation hergestellt werden.

10

Geeignete Basisalkohole sind besonders bevorzugt C4-C30 Fettalkohole, wie Butanol, Isobutanol, Pentanol, Hexanol, n-Octanol, Dodecanol, Tetradecanol, Hexadecanol, Octadecanol und Fettalkoholschnitte natürlichen oder synthetischen Ursprungs wie Oleylalkohol, Stearylalkohol, Behenylalkohol und Oxoalkohole verschiedener Kettenlänge. Ebenso geeignet sind verzweigte Alkohole wie 2-Ethylhexanol, Isononylalkohol, Isodecanol, Isotridecanol, Isooctadecanol oder Guerbet-Alkohole sowie Alkylphenole mit einem C1-C12-Alkylrest wie Nonylphenol.

15

Diese Alkohole werden mit Alkylenoxiden wie Ethylenoxid, Propylenoxid oder Butylenoxid oder Mischungen davon zum entsprechenden Glykolether umgesetzt, besonders bevorzugt ist Ethylenoxid. Die Produkte werden bevorzugt mit 1-30 mol Alkylenoxid, bevorzugt 1-10 Mol Ethylenoxid umgesetzt.

20

Die Ethercarbonsäure wird aus diesen Alkylenglykol-Monoalkylethern durch Oxidation mit Luftsauerstoff unter Anwesenheit von Katalysatoren oder durch Oxidation mit Hypochlorit oder Chlorit mit und ohne Katalysatoren hergestellt.

25

Besonders bevorzugt ist aber die Alkylierung der Glykolether mit

Chloressigsäurederivaten, bevorzugt mit Natriumchloracetat und Natronlauge nach der Williamson-Methode. Die freie Carbonsäure wird aus dem alkalischen Alkylierungsgemisch durch Ansäuern mit Mineralsäure (Salz-, Schwefelsäure) und Erhitzen über den Trübungspunkt und Abtrennen der organischen Phase erhalten.

30

Die Ethercarbonsäuren werden im allgemeinen mit den alkoxylierten Alkylaminen, Alkylaminoalkylenaminen bzw. Alkylaminoalkyletheraminen bei 60 – 240°C, bevorzugt bei 120 – 200°C derart umgesetzt, dass gegebenenfalls in Abhängigkeit vom verwendeten Ethercarbonsäurederivat unter Eliminierung von Reaktionswasser
5 oder von Alkohol eine vollständige Kondensation zum entsprechenden Ethercarbonsäureester bzw. Ethercarbonsäureamid erfolgt. Der Umsetzungsgrad kann durch die Bestimmung der Säurezahl, Verseifungszahl und/oder durch die Bestimmung des Basen- und/oder Amidstickstoffs verfolgt werden.

10 Die Umsetzung erfolgt in Substanz, kann aber auch bevorzugt in Lösung durchgeführt werden. Die Verwendung von Lösemitteln ist insbesondere dann erforderlich, wenn hohe Umsätze und niedrigere Säurezahlen von den resultierenden Umsetzungsprodukten angestrebt werden. Geeignete Lösemittel für die Herstellung sind organische Verbindungen, durch die das Reaktionswasser
15 azeotrop entfernt wird. Insbesondere können aromatische Lösemittel oder Lösemittelgemische, oder Alkohole verwendet werden. Besonders bevorzugt ist 2-Ethylhexanol. Die Reaktionsführung erfolgt dann beim Siedepunkt des Azeotrops.

Gemäß dem Stand der Technik können die Veresterungen bzw. Amidierungen
20 durch Zugabe geeigneter saurer Katalysatoren mit einem pK_a -Wert von kleiner gleich 5, wie z.B. Mineralsäuren oder Sulfonsäuren, beschleunigt werden. Besonders bevorzugt sind Alkylstannansäuren.

Für die Herstellung der erfindungsgemäßen Verbindungen werden in einem
25 anschließenden Reaktionsschritt die Alkylamino-alkyl/alkoxy-ester bzw. Alkylamino-alkyl/alkoxy-amide entsprechend quaterniert. Die Quaternierung kann durch entsprechende Alkylierungsmittel bei 50 bis 150 °C erfolgen. Geeignete Alkylierungsmittel stellen Alkylhalogenide und Alkylsulfate dar, bevorzugt Methylchlorid, Methyljodid, Butylbromid und Dimethylsulfat.

30 Für die Herstellung der erfindungsgemäßen Betaine wird mit einer Halogencarbonsäure und einer Base, bevorzugt Chloressigsäure und Natriumhydroxid umgesetzt. Dies kann geschehen, indem man die Alkylaminoamide

mit 50 bis 125 Mol-% Halogencarbonsäure bei 40°C vorlegt und bei 40 bis 100°C durch einmalige oder portionierte Zugabe der Base und der zu 125 Mol-% verbleibenden Restmenge Halogencarbonsäure umsetzt.

5 Als basische Verbindungen können Erdalkali-/Alkalimetallhydroxide oder -alkoholate (Natriummethylat, Natriumethylat, Kalium-tert.-butylat) verwendet werden, bevorzugt sind aber Alkalimetallhydroxide, besonders Natriumhydroxid oder Kaliumhydroxid, insbesondere deren wässrigen Lösungen.

10 Die Herstellung der erfindungsgemäßen Aminoxide erfolgt nach bekannten Verfahren des Standes der Technik, vorzugsweise durch Oxidation der entsprechenden tertiären Amingruppe mit Peroxiden oder Persäuren, bevorzugt mit Wasserstoffperoxid.

15 Die Umsetzungen zu den quartären Alkylamino-alkyl/alkoxy-estern bzw. Alkylamino-alkyl/alkoxy-amiden erfolgen in Substanz, können aber auch bevorzugt in Lösung durchgeführt werden. Geeignete Lösemittel für die Herstellung der Quats, Betaine und Aminoxide sind inerte Alkohole wie Isopropanol, 2-Ethylhexanol oder inerte Ether wie Tetrahydrofuran, Glyme, Diglyme und MPEGs.

20 In Abhängigkeit von den gegebenen Anforderungen kann das verwendete Lösemittel im erfindungsgemäßen Produkt verbleiben oder muss destillativ entfernt werden.

25 Beispiele:

a) Allgemeine Vorschrift für die Herstellung von Ethercarbonsäure-N,N-dialkylamino-alkylester

30 In einer Rührapparatur mit Rückflusskühler wurden 0,3 mol der entsprechenden Ethercarbonsäure (gemäß Verseifungszahl) unter Stickstoffspülung vorgelegt und auf 60°C erwärmt. Dann wurden 0,3 mol des entsprechenden N,N-Dialkylaminoethanols und 0,5 Gew.-% Butylstannansäure zugegeben. Die

Reaktionsmischung wurde auf 120 °C erwärmt wobei erstes Kondensationswasser überging. Die Reaktionstemperatur wurde dann über 15 h kontinuierlich auf 180°C erhöht, bis kein Reaktionswasser mehr kondensierte und eine Säurezahl < 10 mg KOH/g erreicht war. Abschließend wurde das Reaktionsprodukt über eine

5 Druckfilterpresse mit Seitz T 2600 geklärt.

Beispiel 1 (Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester)

Aus 203,9 g Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 82,6 mg KOH/g) und 52,0 g

Dibutylaminoethanol (DBAE, OHZ = 323,8 mg KOH/g) wurden ca. 230 g Oleyl+5

10 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester mit SZ = 3,5 mg KOH/g, VZ = 75,3 mg KOH/g und bas.-N = 1,64 % erhalten.

Beispiel 2 (Oleyl+8 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester)

Aus 235,9 g Oleyl+8 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 71,4 mg KOH/g) und 52,0 g

15 Dibutylaminoethanol (DBAE, OHZ = 323,8 mg KOH/g) wurden ca. 235 g Oleyl+8

EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester mit SZ = 4,3 mg KOH/g, VZ = 67,7 mg KOH/g und bas.-N = 1,40 % erhalten.

Beispiel 3 (Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester)

20 Aus 161,5 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 104,2 mg KOH/g) und 52,0 g

Dibutylaminoethanol (DBAE, OHZ = 323,8 mg KOH/g) wurden ca. 190 g Lauryl+3

EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester mit SZ = 4,4 mg KOH/g, VZ = 98,7 mg KOH/g und bas.-N = 1,91 % erhalten.

25 Beispiel 4 (2-Ethylhexyl+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester)

Aus 188,5 g 2-Ethylhexyl+5 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 89,3 mg KOH/g) und 52,0 g

Dibutylaminoethanol (DBAE, OHZ = 323,8 mg KOH/g) wurden ca. 215 g 2-

Ethylhexyl+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester mit SZ = 6,5 mg KOH/g, VZ = 93,9 mg KOH/g und bas.-N = 1,80 % erhalten.

30

Beispiel 5 (2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester)

Aus 142,2 g 2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 118,4 mg KOH/g) und 52,0

g Dibutylaminoethanol (DBAE, OHZ = 323,8 mg KOH/g) wurden ca. 175 g 2-

Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester mit SZ = 1,4 mg KOH/g, VZ = 104,0 mg KOH/g und bas.-N = 2,21 % erhalten.

Beispiel 6 (C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester)

Aus 220,1 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 76,5 mg KOH/g) und 52,0 g Dibutylaminoethanol (DBAE, OHZ = 323,8 mg KOH/g) wurden ca. 245 C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylester mit SZ = 6,2 mg KOH/g, VZ = 78,3 mg KOH/g und bas.-N = 1,43 % erhalten.

b) Allgemeine Vorschrift für die Herstellung von Ethercarbonsäure-N,N-dialkylamino-alkoxyester

In einer Rührapparatur mit Rückflusskühler wurden 0,3 mol der entsprechenden Ethercarbonsäure (gemäß Verseifungszahl) unter Stickstoffspülung vorgelegt und auf 60°C erwärmt. Dann wurden 0,3 mol des entsprechenden N,N-dialkylamino-polyglykols und 0,5 Gew. % Butylstannansäure zugegeben. Die Reaktionsmischung wurde auf 120 °C erwärmt wobei erstes Kondensationswasser überging. Die Reaktionstemperatur wurde dann über 15 h kontinuierlich auf 180°C erhöht, bis kein Reaktionswasser mehr kondensierte und eine Säurezahl < 10 mg KOH/g erreicht war. Abschließend wurde das Reaktionsprodukt über eine Druckfilterpresse mit Seitz T 2600 geklärt.

Beispiel 7 (Oleyl+2 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester)

Aus 163,3 g Oleyl+2 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 103,1 mg KOH/g) und 72,9 g Dibutylamin+3,7 EO (OHZ = 230,9 mg KOH/g) wurden ca. 215 g Oleyl+2 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester mit SZ = 5,1 mg KOH/g, VZ = 80,3 mg KOH/g und bas.-N = 1,54 % erhalten.

Beispiel 8 (Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester)

Aus 161,5 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 104,2 mg KOH/g) und 72,9 g

Dibutylamin+3,7 EO (OHZ = 230,9 mg KOH/g) wurden ca. 205 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester mit SZ = 6,0 mg KOH/g, VZ = 81,4 mg KOH/g und bas.-N = 1,66 % erhalten.

5 Beispiel 9 (2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester)

Aus 142,2 g 2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 118,4 mg KOH/g) und 72,9 g Dibutylamin+3,7 EO (OHZ = 230,9 mg KOH/g) wurden ca. 195 g 2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester mit SZ = 4,7 mg KOH/g, VZ = 87,6 mg KOH/g und bas.-N = 1,85 % erhalten.

10

Beispiel 10 (C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylglykolester)

Aus 220,1 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 76,5 mg KOH/g) und 72,9 g Dibutylamin+3,7 EO (OHZ = 230,9 mg KOH/g) wurden ca. 265 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-tri(ethoxy)ethylester mit SZ = 8,5 mg KOH/g, VZ = 57,4 mg KOH/g und bas.-N = 1,33 % erhalten.

15

c) Allgemeine Vorschrift für die Herstellung von Ethercarbonsäure-N,N-dialkylamino-alkylamiden

20

In einer Rührapparatur mit Rückflusskühler wurden 0,3 mol der entsprechenden Ethercarbonsäure (gemäß Verseifungszahl) unter Stickstoffspülung vorgelegt und auf 60°C erwärmt. Dann wurden 0,3 mol des entsprechenden N,N-dialkylamino-alkylamins zugegeben und die Reaktionsmischung auf 120 °C erwärmt, wobei erstes Kondensationswasser überging. Die Reaktionstemperatur wurde dann über 5 h kontinuierlich auf 200°C erhöht, bis kein Reaktionswasser mehr kondensierte und eine Säurezahl < 10 mg KOH/g erreicht war. Abschließend wurde das Reaktionsprodukt über eine Druckfilterpresse mit Seitz T 2600 geklärt.

25

30

Beispiel 11 (Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid)

Aus 203,9 g Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 82,6 mg KOH/g) und 30,7 g

Dimethylaminopropylamin (DMAPA) wurden ca. 200 g Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid mit SZ = 6,4 mg KOH/g, Amid-N = 1,88 % und bas.-N = 1,82 % erhalten.

- 5 Beispiel 12 (Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid)
Aus 161,5 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 104,2 mg KOH/g) und 30,7 g Dimethylaminopropylamin (DMAPA) wurden ca. 180 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid mit SZ = 6,9 mg KOH/g, Amid-N = 2,14 % und bas.-N = 2,06 % erhalten.

10

Beispiel 13 (C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid)

Aus 220,1 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 76,5 mg KOH/g) und 30,7 g Dimethylaminopropylamin (DMAPA) wurden ca. 275 C14/15-

- 15 Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid mit SZ = 5,1 mg KOH/g, Amid-N = 1,51 % und bas.-N = 1,51 % erhalten.

Beispiel 14 (C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-propylamid)

- 20 Aus 220,1 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 76,5 mg KOH/g) und 55,9 g Dibutylaminopropylamin (DBAPA) wurden ca. 255 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-propylamid mit SZ = 3,8 mg KOH/g, Amid-N = 1,42 % und bas.-N = 1,39 % erhalten.

- 25 Beispiel 15 (2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-propylamid)

Aus 142,2 g 2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 118,4 mg KOH/g) und 55,9 g Dibutylaminopropylamin (DBAPA) wurden ca. 175 g 2-Ethylhexyl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-propylamid mit SZ = 5,7 mg KOH/g, Amid-N = 2,00 % und bas.-N = 1,96 % erhalten.

30

Beispiel 16 (C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylamid)

Aus 220,1 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure (VZ = 76,5 mg KOH/g) und 51,7 g Dibutylaminoethylamin (DBAEA) wurden ca. 255 g C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dibutylamino-N-ethylamid mit SZ = 5,4 mg KOH/g, Amid-N = 1,42 % und bas.-N = 1,45 % erhalten.

5

d) Allgemeine Vorschrift für die Quaternierung mit Dimethylsulfat

In einer Rührapparatur wurden 0,2 mol (gemäß bas.-N) des entsprechenden tertiären Amins unter Stickstoffspülung vorgelegt und auf 60°C erwärmt. Dazu wurden 0,19 mol Dimethylsulfat so zugetropft, dass die Reaktionstemperatur 80-90°C nicht übersteigt. Die Reaktionsmischung wurde anschließend 3 h bei 90°C nachgerührt. Nach dieser Vorschrift wurden die Verbindungen, beschrieben durch die Beispiele 1 bis 16 quaternisiert (Beispiele 17 bis 32, wie in Tabelle 1 bis 4 aufgeführt).

15

e) Allgemeine Vorschrift für die Herstellung der Betaine

In einer Rührapparatur wurden 0,2 mol (gemäß bas.-N) des entsprechenden tertiären Amins unter Stickstoffspülung vorgelegt und in 10 Gew.-% Isopropanol (bezogen auf die Gesamtmenge) bei 60°C unter kontinuierlichem Rühren gelöst. Dann wurde 0,25 mol Monochloressigsäure in einer Portion zugegeben und homogen verrührt. Anschließend wurden zu dieser Reaktionsmischung in 4 Portionen 0,27 mol einer wässrigen NaOH-Lösung (21,6 g einer 50 %igen Lösung) zulaufen lassen. Die Zugabe erfolgte so, dass die Innentemperatur 60 - 65°C nicht überstieg (ggf. war Kühlung erforderlich). Nach jeder Zugabe wurde jeweils 30 Minuten, zum Abschluß 3 Stunden bei 80°C nachreagiert. Abschließend wurde der ausgefallene NaCl Rückstand über Seitz T 5500 mittels einer Druckfilterpresse abgetrennt.

30 Beispiel 33 (Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäureamido-N,N-dimethylamino-N-propylammonium-N-methylcarboxy-betain)

Aus 153,8 g Oleyl+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid (bas.-N = 1,82 %) und 23,6 g Monochloressigsäure (MCAA) wurden ca. 150 g Oleyl+5

EO-Ethercarbonsäureamido-N,N-dimethylamino-N-propylammonium-N-methylcarboxy-betain (WS-Gehalt ca. 83 %, ca. 7 % Wasser, ca. 10 % Isopropanol) erhalten.

5 Beispiel 34 (C14/15-Oxoalkohol+7 EO-Ethercarbonsäureamido-N,N-dimethylamino-N-propylammonium-N-methylcarboxy-betain)

Aus 185,4 g C14/15-Oxoalkohol+5 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid (bas.-N = 1,51 %) und 23,6 g Monochloressigsäure (MCAA) wurden ca. 195 g C14/15-Oxoalkohol+5 EO-Ethercarbonsäureamido-N,N-dimethylamino-N-propylammonium-N-methylcarboxy-betain (WS-Gehalt ca. 84 %, ca. 6 % Wasser, ca. 10 % Isopropanol) erhalten.

Beispiel 35 (Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäureamido-N,N-dimethylamino-N-propylammonium-N-methylcarboxy-betain)

15 Aus 135,9 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäure-N,N-dimethylamino-N-propylamid (bas.-N = 2,06 %) und 23,6 g Monochloressigsäure (MCAA) wurden ca. 130 g Lauryl+3 EO-Ethercarbonsäureamido-N,N-dimethylamino-N-propylammonium-N-methylcarboxy-betain (WS-Gehalt ca. 82 %, ca. 8 % Wasser, ca. 10 % Isopropanol) erhalten.

20 Beispiel 36

Polyvinylcaprolactam mit MW 5000 g/mol werden im Verhältnis 1:1 mit dem durch Beispiel 25 beschriebenen Quat aus Beispiel 9 vermischt und in Butyldiglykol eingestellt.

25 Beispiel 37

Polyvinylcaprolactam mit MW 5000 g/mol werden im Verhältnis 1:1 mit dem durch Beispiel 31 beschriebenen Quat aus Beispiel 15 vermischt und in Butyldiglykol eingestellt.

30 Wirksamkeit der erfindungsgemäßen Verbindungen als Korrosionsinhibitoren

Die erfindungsgemäßen Verbindungen wurden als Korrosionsinhibitoren im Shell-

- Wheel-Test geprüft. Coupons aus C-Stahl (DIN 1.1203 mit 15 cm² Oberfläche) wurden in eine Salzwasser/Petroleum-Mischung (9:1,5 %ige NaCl- Lösung mit Essigsäure auf pH 3,5 gestellt) eingetaucht und bei einer Umlaufgeschwindigkeit von 40 rpm bei 70°C 24 Stunden diesem Medium ausgesetzt. Die Dosierung des Inhibitors betrug 50 ppm einer 40 % Lösung des Inhibitors. Die Schutzwerte wurden aus der Massenabnahme der Coupons, bezogen auf einen Blindwert, berechnet.

- In den folgenden Tabellen bezeichnet „Vergleich 1“ ein handelsübliches Rückstandsamin – Quat auf Basis Dicocosalkyl-dimethylammoniumchlorid und „Vergleich 2“ ein handelsübliches Sojafettsäureamidopropyl-N,N-dimethylammonium-carboxymethyl-betain beschrieben durch EP-B-0 446 616 (Korrosionsinhibitoren des Standes der Technik).

Tabelle 1: (SHELL-Wheel-Test)

Beispiel	Korrosionsinhibitor	ø Schutz %
Vergleich 1	Standard-Quat	36,0
Vergleich 2	Standard-Betain	75,4
17	Quat aus Beispiel 1	91,2
18	Quat aus Beispiel 2	93,2
19	Quat aus Beispiel 3	92,8
22	Quat aus Beispiel 6	84,1
23	Quat aus Beispiel 7	93,7
24	Quat aus Beispiel 8	93,0
26	Quat aus Beispiel 10	88,5
27	Quat aus Beispiel 11	78,6
28	Quat aus Beispiel 12	70,5
29	Quat aus Beispiel 13	73,6
30	Quat aus Beispiel 14	94,2
32	Quat aus Beispiel 16	92,9
33	Betain aus Beispiel 11	70,7
34	Betain aus Beispiel 12	71,9
35	Betain aus Beispiel 13	75,9

Die Produkte wurden außerdem im LPR-Test (Testbedingungen analog ASTM D 2776) geprüft.

Tabelle 2: (LPR-Test)

5

Beispiel	Korrosionsinhibitor	Schutz nach [%]		
		10 min	30 min	60 min
Vergleich 1	Standard-Quat	53,9	61,2	73,7
Vergleich 2	Standard-Betain	45,9	59,2	64,3
17	Quat aus Beispiel 1	76,4	85,8	90,2
18	Quat aus Beispiel 2	69,6	77,0	81,4
19	Quat aus Beispiel 3	85,4	91,5	93,1
22	Quat aus Beispiel 6	82,3	88,1	89,5
23	Quat aus Beispiel 7	86,8	92,7	94,1
26	Quat aus Beispiel 10	78,0	86,9	91,3
33	Betain aus Beispiel 11	75,6	80,3	82,8
35	Betain aus Beispiel 13	74,4	80,2	84,3

Wie aus den obigen Testresultaten zu erkennen ist, weisen die erfindungsgemäßen Produkte sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften bei niedriger Dosierung auf und übertreffen im wesentlichen die Wirksamkeit der Inhibitoren des Standes der Technik. Die Verbindungen besitzen aufgrund ihrer Ester- bzw. Amidstruktur eine bessere biologische Abbaubarkeit und können mit einer niedrigeren Dosierate eingesetzt werden.

10

Wirksamkeit der erfindungsgemäßen Verbindungen als Gashydratinhibitoren

15

Zur Untersuchung der inhibierenden Wirkung der erfindungsgemäßen Verbindungen wurde ein Stahl-Rührautoklav mit Temperatursteuerung, Druck- und Drehmomentaufnehmer mit 450 ml Innenvolumen benutzt. Für Untersuchungen zur kinetischen Inhibierung wurde der Autoklav mit destilliertem Wasser und Gas im Volumenverhältnis 20: 80 gefüllt, für Untersuchungen der Agglomeratinhibierung wurde zusätzlich Kondensat zugegeben. Abschließend wurde bei unterschiedlichen

20

Drücken Erdgas aufgespresst.

Ausgehend von einer Anfangstemperatur von 17,5°C wurde innerhalb von 2 h auf 2°C abgekühlt, dann 18 h bei 2°C gerührt und innerhalb von 2 h wieder auf 17,5°C aufgeheizt. Dabei wird zunächst eine Druckabnahme gemäß der thermischen Kompression des Gases beobachtet. Tritt während der Unterkühlzeit die Bildung von Gashydratkeimen auf, so verringert sich der gemessene Druck, wobei ein Anstieg des gemessenen Drehmoments und ein leichter Anstieg der Temperatur zu beobachten ist. Weiteres Wachstum und zunehmende Agglomeration der Hydratkeime führen ohne Inhibitor schnell zu einem weiteren Anstieg des Drehmomentes. Beim Erwärmen des Gemisches zerfallen die Gashydrate, so dass man den Anfangszustand der Versuchsreihe erreicht.

Als Maß für die inhibierende Wirkung der erfindungsgemäßen Verbindungen wird die Zeit vom Erreichen der Minimaltemperatur von 2°C bis zur ersten Gasaufnahme (T_{ind}) bzw. die Zeit bis zum Anstieg des Drehmomentes (T_{agg}) benutzt. Lange Induktionszeiten bzw. Agglomerationszeiten weisen auf eine Wirkung als kinetischer Inhibitor hin. Das im Autoklaven gemessene Drehmoment dient dagegen als Größe für die Agglomeration der Hydratkristalle. Der gemessene Druckverlust (Δp) lässt einen direkten Schluss auf die Menge gebildeter Hydratkristalle zu. Bei einem guten Antiagglomerat ist das Drehmoment, das sich nach Bildung von Gashydraten aufbaut, gegenüber dem Blindwert deutlich verringert. Im Idealfall bilden sich schneeartige, feine Hydratkristalle in der Kondensatphase, die sich nicht zusammenlagern und somit nicht zum Verstopfen der zum Gastransport und zur Gasförderung dienenden Installationen führen.

Testergebnisse

Zusammensetzung des verwendeten Erdgases:

30

Gas 1: Methan 79,3 %, Ethan 10,8 %, Propan 4,8 %, Butan 1,9 %, Kohlendioxid 1,4 %, Stickstoff 1,8 %. Unterkühlung unter die Gleichgewichtstemperatur der Hydratbildung bei 50 bar: 12°C.

Gas 2: Methan 92,1 %, Ethan 3,5 %, Propan 0,8 %, Butan 0,7 %, Kohlendioxid 0,6 %, Stickstoff 2,3 %. Unterkühlung unter die Gleichgewichtstemperatur der Hydratbildung bei 50 bar: 7°C, Unterkühlung bei 100 bar: 12°C.

Um die Wirkung als Agglomeratinhibitoren zu prüfen, wurde im oben verwendeten Testautoklaven Wasser und Testbenzin vorgelegt (20 % des Volumens im Verhältnis 1:2) und bezogen auf die Wasserphase 5000 ppm des jeweiligen Additivs zugegeben. Bei einem Autoklavendruck von 90 bar unter Verwendung von Gas 1 und einer Rührgeschwindigkeit von 5000 U/min wurde die Temperatur von anfangs 17,5°C innerhalb 2 Stunden auf 2°C abgekühlt, dann 25 Stunden bei 2°C gerührt und wieder aufgewärmt. Dabei wurde der Druckverlust durch die Hydratbildung und das dabei auftretende Drehmoment am Rührer gemessen, das ein Maß für die Agglomeration der Gashydrate ist.

Tabelle 3: (Test als Antiagglomerant)

Beispiel	Gashydrat-inhibitor	Druckverlust Δp (bar)	Temperaturanstieg ΔT (K)	Drehmoment M_{\max} (Ncm)
Blindwert	-	> 40	> 8	15,9
19	Quat aus Beispiel 3	15,8	0,8	0,5
20	Quat aus Beispiel 4	15,3	1,0	6,4
21	Quat aus Beispiel 5	10,8	0,1	0,2
25	Quat aus Beispiel 9	9,1	0,0	0,0
31	Quat aus Beispiel 15	10,4	0,2	0,3
Vergleich 3	TBAH	21,5	1,0	1,5
Vergleich 4	TBAH	15,0	1,0	1,2

Als Vergleichssubstanzen 3 und 4 wurden zwei kommerziell erhältliche Antiagglomerant- Inhibitoren auf Basis Tetrabutylammoniumbromid (TBAH) herangezogen.

Wie aus diesen Beispielen zu ersehen ist, waren die gemessenen Drehmomente im Vergleich zum Blindwert trotz heftiger Hydratbildung stark reduziert. Dies spricht für eine deutliche agglomeratinhibierende Wirkung der erfindungsgemäßen Produkte. Es ist offensichtlich, dass besonders bei ausgewogener HL- Balance exzellente

5 Resultate erzielt werden.

Um die Wirkung als Additive für kinetische Inhibitoren zu prüfen, wurde im oben verwendeten Testautoklaven 5000 ppm des jeweiligen Additivs bezogen auf die Wasserphase zugegeben und bei unterschiedlichen Drücken unter Verwendung der

10 Gase 1 bzw. 2 abgekühlt. Nach Erreichen der Minimaltemperatur von 2°C wurde die Zeit bis zur ersten Gasaufnahme (T_{ind}) aufgezeichnet. Der gemessene Druckverlust (Δp) und der Temperaturanstieg ΔT (K) erlaubt den direkten Schluss auf die Menge gebildeter Hydratkristalle.

15 Tabelle 4: (Test als kinetische Inhibitoren)

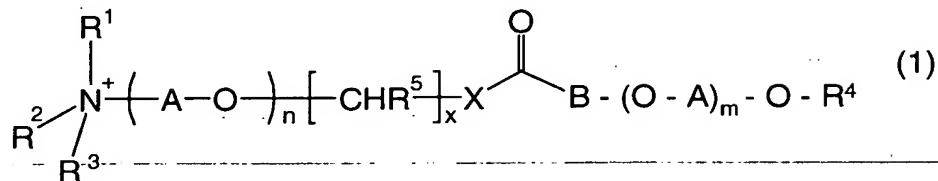
Beispiel	Inhibitor	Gas	Druck p (bar)	T_{ind}	Druckverlust Δp (bar)	Temperatur- anstieg ΔT (K)
Blindwert	-	1	50	0	> 40	> 1,5
Blindwert	-	2	100	0	> 40	> 1,5
36	Quat aus Beispiel 9	1	50	11,3 h	9,1	0,2
36	Quat aus Beispiel 9	2	100	< 5 min	10,8	0,4
37	Quat aus Beispiel 15	1	50	17,0 h	3,5	0,1
37	Quat aus Beispiel 15	2	100	1,5 h	5,5	0,3
Vergleich 5	PVCap	1	50	< 5 min	10	0,4
Vergleich 5	PVCap	2	100	< 5 min	6	0,1

Als Vergleichssubstanz 5 wurde eine Lösung von Polyvinylcaprolactam (PVCap) in Butylglykol herangezogen, Molekulargewicht 5000 g/mol.

- 5 Wie aus den obigen Testresultaten zu erkennen ist, wirken die erfindungsgemäßen Produkte als synergistische Komponente von kinetische Hydratinhibitoren und zeigen eine deutliche Verbesserung gegenüber dem Stand der Technik. Sie können daher zur Steigerung (Synergieeffekt) der Leistungsfähigkeit von Inhibitoren des Standes der Technik verwendet werden.

Patentansprüche

1. Verwendung von Verbindungen der Formel (1)



5

worin

R^1, R^2 unabhängig voneinander C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} - Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

10 R^3 C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} - Alkylaryl, $-\text{CHR}^6\text{COO}^-$ oder $-\text{O}^-$,

A eine C_2 - bis C_4 -Alkylengruppe,

B eine C_1 - bis C_{10} -Alkylengruppe,

X O oder NR^7

R^6, R^7 unabhängig voneinander Wasserstoff, C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

15

R^4 ein C_1 - bis C_{50} -Alkyl-, C_2 - bis C_{50} -Alkenylrest, C_6 - bis C_{50} -Aryl oder C_7 - bis C_{50} - Alkylaryl,

R^5 Wasserstoff, $-\text{OH}$ oder ein C_1 - bis C_4 -Alkylrest,

n, m unabhängig voneinander eine Zahl von 0 bis 30,

x eine Zahl von 1 bis 6

bedeuten, als Korrosions- und Gashydratinhibitoren.

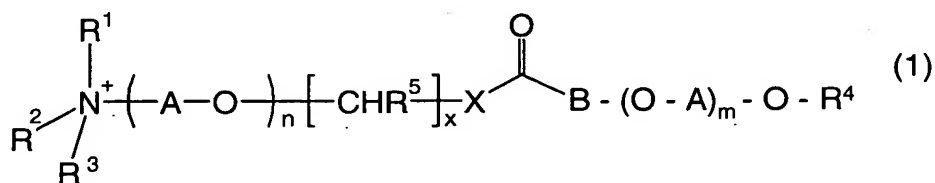
2. Verwendung nach Anspruch 1, wobei A für eine Ethylen- oder

25 Propylengruppe steht.

3. Verwendung nach Anspruch 1 und/oder 2, wobei B für eine C_2 - bis C_4 - Alkylengruppe steht.

30 4. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, wobei R^1 und

- R^2 unabhängig voneinander für eine Alkyl- oder Alkenylgruppe von 2 bis 14 Kohlenstoffatomen stehen.
- 5. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, wobei R^3 für
5 eine Alkyl- oder Alkenylgruppe mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen steht.
- 6. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, wobei
 R^5 , R^6 und R^7 für Wasserstoff stehen.
- 10 7. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, wobei n für
eine Zahl zwischen 1 und 10 steht.
- 8. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, wobei R^4 für
eine Alkyl- oder Alkenylgruppe mit 4 bis 30 Kohlenstoffatomen steht.
- 15 9. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, wobei x für 2
oder 3 steht.
- 10. Verwendung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, wobei die
20 Konzentration der Verbindungen der Formel 1 zwischen 5 und 5000 ppm liegt.
- 11. Verbindungen der Formel (1),



25 worin

R^1 , R^2 unabhängig voneinander C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} - Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

R^3 C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} - Alkylaryl, $-CHR^6COO^-$ oder $-O^-$,

30 A eine C_2 - bis C_4 -Alkylengruppe,

B eine C₁- bis C₁₀-Alkylengruppe,

X O oder NR⁷

R⁶, R⁷ unabhängig voneinander Wasserstoff, C₁- bis C₂₂- Alkyl, C₂- bis C₂₂- Alkenyl, C₆- bis C₃₀-Aryl- oder C₇- bis C₃₀-Alkylaryl,

5 R⁴ ein C₁- bis C₅₀-Alkyl-, C₂- bis C₅₀-Alkenylrest, C₆- bis C₅₀-Aryl oder C₇- bis C₅₀-Alkylaryl,

R⁵ Wasserstoff, -OH oder ein C₁- bis C₄-Alkylrest,

n, m unabhängig voneinander eine Zahl von 0 bis 30,

x eine Zahl von 1 bis 6 bedeuten.

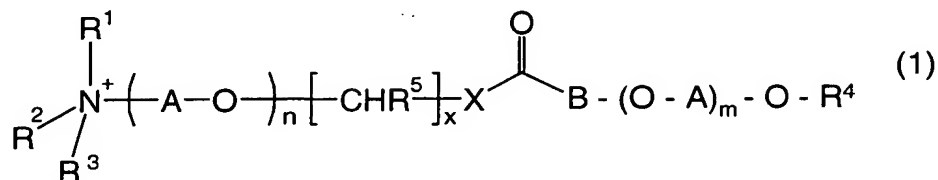
10.

Zusammenfassung

Korrosions- und Gashydratinhibitoren mit verbesserter Wasserlöslichkeit und erhöhter biologischer Abbaubarkeit

5

Gegenstand der Erfindung ist die Verwendung von Verbindungen der Formel (1)



10 worin

R^1, R^2 unabhängig voneinander C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} - Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

R^3 C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} - Alkylaryl, $-\text{CH} \text{R}^6 \text{COO}^-$ oder $-\text{O}^-$,

15 A eine C_2 - bis C_4 -Alkylengruppe,B eine C_1 - bis C_{10} -Alkylengruppe,X O oder NR^7 .

R^6, R^7 unabhängig voneinander Wasserstoff, C_1 - bis C_{22} - Alkyl, C_2 - bis C_{22} - Alkenyl, C_6 - bis C_{30} -Aryl- oder C_7 - bis C_{30} -Alkylaryl,

R^4 ein C_1 - bis C_{50} -Alkyl-, C_2 - bis C_{50} -Alkenylrest, C_6 - bis C_{50} -Aryl oder C_7 - bis C_{50} - Alkylaryl,

R^5 Wasserstoff, $-\text{OH}$ oder ein C_1 - bis C_4 -Alkylrest,

n, m unabhängig voneinander eine Zahl von 0 bis 30

x eine Zahl von 1 bis 6

25

bedeuten, als Korrosions- und Gashydratinhibitoren, sowie die Verbindungen der Formel 1.